

# BUNDESREPUBLIK DEUTSCHLAND



## Prioritätsbescheinigung über die Einreichung einer Patentanmeldung

**Aktenzeichen:** 199 44 086.7  
**Anmeldetag:** 15. September 1999  
**Anmelder/Inhaber:** Focke & Co (GmbH & Co),  
Verden/DE  
**Bezeichnung:** Verfahren und Vorrichtung zum Herstellen von  
Zigarettenpackungen  
**IPC:** B 65 B 19/22

Die angehefteten Stücke sind eine richtige und genaue Wiedergabe der ursprünglichen Unterlagen dieser Patentanmeldung.

München, den 17. August 2000  
Deutsches Patent- und Markenamt  
Der Präsident  
Im Auftrag

JGost

CERTIFIED COPY OF  
PRIORITY DOCUMENT

Meissner, Bolte & Partner  
Anwaltssozietät GbR

Hollerallee 73  
D-28209 Bremen

Telefon: (0421) 34 87 40  
Telefax: (0421) 34 22 96

Anmelder:  
Focke & Co. (GmbH & Co.)  
Siemensstraße 10

Unser Zeichen: FOC-636-DE

27283 Verden

Datum: 15. September 1999/6112

---

Verfahren und Vorrichtung zum Herstellen von Zigarettenpackungen

---

B e s c h r e i b u n g:

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Herstellen von Packungen mit einer Außenumhüllung aus Folie, insbesondere Klappschachteln für Zigaretten, wobei ein um die Packung herumgefalteter Zuschnitt aus Folie Faltlappen aufweist, die durch thermisches Siegeln miteinander verbunden sind. Weiterhin betrifft die Erfindung eine Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens.

Zigarettenpackungen, insbesondere Klappschachteln, sind üblicherweise so aufgebaut, daß eine Außenumhüllung aus Folie mit Aufreißfaden die Packung umgibt. Ein entsprechender Zuschnitt aus Folie wird um die Packung herumgelegt, derart, daß einander überdeckende Faltlappen im Bereich einer schmalen Seitenwand sowie im Bereich von Stirnwand und Bodenwand entstehen. Die Faltlappen werden durch thermisches Siegeln miteinander verbunden. Im Bereich einer Siegelstation werden zu diesem Zweck die Zigarettenpackungen so transportiert, daß die gefalteten Bodenwände und Stirnwände seitwärts gerichtet sind. Ortsfeste Siegelorgane werden an die seitwärts gerichteten Packungsflächen heranbewegt zur Durchführung der Siegelung. Vorzugsweise werden die Packungen im Bereich der Siegelstation taktweise transpor-

tiert, und zwar in zwei ausgerichteten Packungsreihen übereinanderliegend.

5 An die Qualität, nämlich an das äußere Erscheinungsbild von Zigarettenpackungen werden zunehmend höhere Anforderungen gestellt. Dies gilt auch für die Außenumhüllung der Zigarettenpackung, insbesondere Klappschachtel.

10 Der Erfindung liegt demgemäß die Aufgabe zugrunde, Maßnahmen für die Behandlung der mit einer Außenumhüllung aus Folie versehenen Packung vorzuschlagen, die das äußere Erscheinungsbild der Außenumhüllung, insbesondere deren faltenfreie Erscheinung, gewährleisten.

15 Zur Lösung dieser Aufgabe ist das erfindungsgemäße Verfahren dadurch gekennzeichnet, daß die Außenumhüllung nach dem thermischen Siegeln der Faltlappen einer Wärmebehandlung unterzogen wird, insbesondere zum Schrumpfen der Folie.

20 Nach den Erkenntnissen der Erfindung führt eine Wärmebehandlung der Außenumhüllung unmittelbar im Anschluß an das Siegeln von Stirnwand und Bodenwand zu einer Verbesserung des Erscheinungsbildes der Folie. Dies gilt in besonderem Maße dann, wenn die Außenumhüllung aus einer sogenannten Schrumpffolie besteht.

25 Erfindungsgemäß werden im Bereich einer der Siegelstation für Stirnwand und Bodenwand nachgeordneten Schrumpfstation die (großflächigen) Vorderseiten der Packungen bzw. Klappschachteln mit Wärme beaufschlagt.

30 Bei der erfindungsgemäßen Vorrichtung werden die Packungen in zwei übereinanderliegenden Packungsreihen vorzugsweise diskontinuierlich durch die Siegelstation und die anschließende Schrumpfstation hindurchgefördert. Dabei werden die nach oben  
35 gerichteten Frontseiten der Packungen einer Wärmebehandlung unterzogen durch Anlage von Heizplatten. Erfindungsgemäß wird die obere Packungsreihe im Bereich der Schrumpfstation geringfügig angehoben, so daß ein Heizorgan, insbesondere eine Heizplatte, im Bereich der unteren Packungsreihe wirksam werden kann.

40

Weitere Merkmale des erfindungsgemäßen Verfahrens und der erfindungsgemäßen Vorrichtung werden nachfolgend anhand der Zeichnungen näher erläutert. Es zeigt:

- 5    Fig. 1    eine (Folien-)Verpackungsmaschine in schematischer  
              Seitenansicht,
- Fig. 2    den Bereich einer Siegel- und Schrumpfstation der  
                          Verpackungsmaschine in Seitenansicht, teilweise im  
10                       Vertikalschnitt, bei vergrößertem Maßstab,
- Fig. 3    den Bereich der Siegel- und Schrumpfstation in  
                          Draufsicht,
- 15    Fig. 4    einen Querschnitt durch die Schrumpfstation der Fig.  
                          3 entlang der Schnittebene IV-IV,
- Fig. 5    eine Einzelheit der Fig. 4 in vergrößertem Maßstab,  
                          bei veränderter Relativstellung,
- 20    Fig. 6    ebenfalls einen Querschnitt durch die Schrumpfstation  
                          bei nochmals veränderter Relativstellung von  
                          bewegbaren Organen.

25    Das in den Zeichnungen dargestellte Ausführungsbeispiel befaßt  
          sich mit der Behandlung von quaderförmigen Packungen 10, näm-  
          lich Klappschachteln (Hinge-Lid-Packungen) für Zigaretten. Die-  
          ser Packungstyp besteht aus einem (unteren) Schachtelteil 11  
          und einem mit diesem verbundenen Deckel 12. Die Packung ist von  
30    einer Außenumhüllung 13 aus Folie umgeben. Diese ist so gefal-  
          tet, daß im Bereich von Stirnwand 14 und Bodenwand 15 insbeson-  
          dere kuvertartig ausgebildete Faltlappen entstehen, die einan-  
          der teilweise überdecken und durch thermisches Siegeln mitein-  
          ander verbunden sind.

35    Die Außenumhüllung 13 bzw. ein Zuschnitt zur Bildung derselben  
          wird in einer Folien-Verpackungsmaschine gemäß Fig. 1 - soge-  
          nannte Cello - vorbereitet und um die im übrigen fertige  
          Packung 10 herumgelegt. Zu diesem Zweck werden die Zuschnitte  
40    der Außenumhüllung 13 von einer Folienbahn im Bereich eines Zu-  
          schnittaggregats 17 abgetrennt und den in horizontaler Ebene

transportierten Packungen 10 zugeführt. Ein Faltrevolver 18 faltet die Außenumhüllung 13 um die Packung 10 herum. Im Bereich einer horizontalen Packungsbahn verlassen die Packungen 10 den Faltrevolver 18. Die hinsichtlich der Außenumhüllung 13 komplettierten Packungen 10 werden an einen Vertikalförderer 20 übergeben, der die übereinander angeordneten Packungen 10 einer Abschubbahn 21 zuführt.

Im Bereich dieser Abschubbahn 21 wird eine mehrlagige Formation der Packungen 10 gebildet, bei dem vorliegenden Beispiel mit zwei Packungsreihen 22, 23 übereinander. Die Packungen 10 werden zu diesem Zweck paarweise von der aufrechten Gruppierung durch einen Schieber 24 taktweise abgeschoben.

Im Bereich der Abschubbahn 21 ist in Förderrichtung der Packungen 10 als erstes eine Siegelstation 25 und im Anschluß daran eine Schrumpfstation 26 gebildet. Die Packungen 10 bzw. die Packungsreihen 22, 23 werden demnach zunächst einer Siegelbehandlung im Bereich von Stirnwand 14 und Bodenwand 15 sowie im Anschluß daran einer Schrumpfbehandlung, beides unter Zufuhr von Wärme, ausgesetzt.

Die Packungsreihen 22, 23 liegen im Bereich der Abschubbahn 21 auf einer sich in Längsrichtung erstreckenden Bahnplatte 27 auf. Diese hat eine deutlich geringere Breite als die Abmessung bzw. Höhe der in Querrichtung orientierten Packungen 10. Bei dem dargestellten Ausführungsbeispiel ist die Vorrichtung auf zweibahnige Betriebsweise ausgerichtet, also mit zwei parallelen Förderbahnen 28, 29 nebeneinander. Diese beiden Förderbahnen sind im Bereich der Abschubbahn 21 weitgehend übereinstimmend ausgebildet. Die den Förderbahnen 28, 29 zugeordneten Organe arbeiten taktweise und für beide Förderbahnen 28, 29 gleichzeitig.

Der in Förderrichtung erste Bereich der Abschubbahn 21 ist die Siegelstation 25. In diesem Bereich sind zu beiden Seiten der Packungsreihen 22, 23 Siegelorgane positioniert, nämlich seitliche Siegelbacken 30, 31, die den zugekehrten Stirnwänden 14 und Bodenwänden 15 der Packungen 10 zugekehrt sind. Die Siegelbacken 30, 31 sind vorzugsweise quer zur Förderrichtung der Packungen 10 bewegbar, derart, daß die Siegelbacken 30, 31 wäh-

rend eines Fördertakts der Packungen 10 zurückgezogen und während einer Stillstandsphase der Packungen 10 an Stirnwand 14 und Bodenwand 15 anliegen unter Übertragung von Wärme zur Siegelung der Faltlappen.

5

Im Bereich der Schrumpfstation 26 wird Wärme auf die großflächigen Seiten der Packungen 10 übertragen. Im vorliegenden Falle ist die Schrumpfstation 26 so eingerichtet, daß Wärme nur auf die nach oben gerichteten Vorderseiten der Packungen 10 übertragen wird. Zu diesem Zweck weist die Schrumpfstation 26 flächige Heizorgane auf, nämlich eine obere Heizplatte 32 und eine untere Heizplatte 33. Die Wärme wird durch Anlage der Heizplatten 32, 33 an den oberen Seiten (Frontseiten) der Packungen 10 übertragen. Eine Besonderheit besteht darin, daß die untere Heizplatte 33 im Bereich zwischen den Packungsreihen 22, 23 positioniert ist. Die Packungen 10 der oberen Packungsreihe 22 werden zu diesem Zweck im Bereich der Heizplatten 32, 33 angehoben, so daß die Packungen oberhalb der unteren Heizplatte 33 gefördert werden. Jede Heizplatte 32, 33 besteht aus einer (oberen) Tragplatte 34, 35 und einem jeweils an der Unterseite derselben angebrachten flächigen Heizelement 36, 37. Die Heizelemente sind in diesem Falle elektrische Widerstandsheizungen, die über Leitungen 38, 39 mit Strom versorgt werden. Während des Transports der Packungen 10 sind die Heizplatten 32, 33 von den zugeordneten Packungen 10 abgehoben, während der Heiz- bzw. Schrumpfphase liegen die betreffenden Heizplatten 32, 33 bzw. deren Heizelemente 36, 37 an der Oberseite der Packungen 10 an.

Die Packungen 10 werden durch den taktweisen Vorschub um jeweils einen der Abmessung der Packungen 10 entsprechenden Fördertakt weiterbewegt. Die untere bzw. mittlere Heizplatte 33 ist mit einer geneigten Auflauffläche 40 versehen, die das Aufschieben der Packungen 10 der oberen Packungsreihe 22 auf die untere Heizplatte 33 erleichtert. Um einen geordneten Vorschub der Packungen zu gewährleisten, sind diese in einem Bereich vor der Schrumpfstation 26 durch einen elastischen Niederhalter 41 belastet, der aus einer Mehrzahl von Bürsten 42 besteht.

Um die Packungen 10 beim Vorschub auf die untere Heizplatte 33 aufzuschieben, wird die sich jeweils in einer Position vor der

Heizplatte 33 befindende Packung 10 in Querrichtung verschoben auf eine seitlich angeordnete Rampe 43, die in Förderrichtung keilförmig ausgebildet ist. Die betreffende Packung 10 wird durch einen Querschieber 44 aus der oberen Packungsreihe 22 in Querrichtung heraus verschoben und gelangt dann beim Weitertransport in der versetzten Stellung auf die seitlich angeordnete Rampe 43. Diese erleichtert das Aufschieben auf die Heizplatte 33. Eine Seitenführung 45 ist so ausgebildet, daß die zunächst mit einem vorderen Bereich auf der Heizplatte 33 aufliegende Packung 10 beim Weitertransport einerseits vollständig auf die Heizplatte 33 gelangt und zugleich in Querrichtung zurückbewegt wird in die Ausgangsstellung, also ausgerichtet innerhalb der Packungsreihe 22. Die Packungsreihen 22, 23 werden auch auf der gegenüberliegenden Seite durch Seitenführungen 46 in exakter Relativstellung gehalten. Die untere Heizplatte 33 ist zur Erleichterung des Aufschiebens im Grundriß mit einer schräg verlaufenden Kante 47 als Anfangsbegrenzung der Auflauf-  
 fläche 40 versehen. Nach Durchführung der Beheizung bzw. des Schrumpfvorgangs laufen die Packungen 10 der oberen Packungsreihe 22 über eine ebenfalls schräg gerichtete Endfläche 48 von der Heizplatte 33 abwärts bis zur Anlage auf der jeweils zugeordneten Packung 10 der unteren Packungsreihe 23.

Die Heizplatten 32, 33 sind durch ein besonderes Stellgetriebe auf- und abbewegbar. Dieses wirkt auf die obere Heizplatte 32, die ihrerseits die Bewegungen auf die untere Heizplatte 33 überträgt.

Zu diesem Zweck sind die Heizplatten 32, 33 durch Federn belastet. Die obere Heizplatte 32 weist (vier) Druckfedern 49 auf. Diese sind einerseits auf der Oberseite der Heizplatte 32 und andererseits auf einer Stützplatte 50 abgestützt. Diese ist feststehend angeordnet. Die Druckfedern 49 sind vorgespannt, derart, daß bei Entlastung die Heizplatte 32 durch die Druckfedern 49 nach unten gedrückt wird bis zur Anlage an der Packung 10 (Fig. 6, links). Zum Abheben der Heizplatte 32 wird diese aufwärts bewegt und unter Zusammendrücken der Druckfedern 49 von der Packung 10 abgehoben (Fig. 6, rechts).

Die untere Heizplatte 33 wird durch zwei Gruppen mit jeweils mehreren (vier) Federn betätigt. Obere Absenkefedern 51 sind

oben an einer Verlängerung der oberen Heizplatte 32 einerseits und an der Oberseite der unteren Heizplatte 33 andererseits abgestützt. Beim Absenken der oberen Heizplatte 32 wird so Druck über die Absenkefedern 51 auf die untere Heizplatte 33 übertragen, so daß diese entsprechend abgesenkt wird bis zur Anlage an der Packung 10. Bei der Aufwärtsbewegung der oberen Heizplatte 32 werden die Absenkefedern 51 entspannt (Fig. 6, rechts). Die untere Heizplatte 33 wird durch Hubfedern 52 angehoben, die sich einerseits an der Unterseite der unteren Heizplatte 33 und andererseits an einem Festlager abstützen, im vorliegenden Falle in einer Ausnehmung der Seitenführungen 45, 46. Die Hubfedern 52 werden bei der Abwärtsbewegung der Heizplatten 32, 33 zusammengedrückt. Bei der Aufwärtsbewegung, also bei der Entlastung, heben diese Hubfedern 52 die untere Heizplatte 33 von der unteren Packung 10 ab (Fig. 6, rechts).

Als Betätigungsorgan sind quer bewegbare Betätigungshebel 53, 54 vorgesehen. Diese übertragen durch Querbewegung die Stellkräfte auf die Heizplatten, im vorliegenden Falle auf die obere Heizplatte. Die Anordnung ist hier so getroffen, daß, wie beschrieben, die obere Heizplatte durch die Betätigungshebel 53, 54 aufwärts bewegt wird zur Freigabe der Packungen 10. Zu diesem Zweck ist ein quergerichteter Schenkel 55 der Betätigungshebel 53, 54 mit einer Keilfläche 56 versehen. Diese überträgt bei Querbewegung der Betätigungshebel 53, 54 eine Hubkraft auf die obere Heizplatte 32. Zu diesem Zweck ist mit der oberen Heizplatte 32 im Bereich der Betätigungshebel 53, 54 eine Stützrolle 57 verbunden, die wiederum über einen Steg 58 an der Heizplatte 32 befestigt ist. Die Stützrolle 57 läuft auf der Keilfläche 56 ab. Die Anordnung ist so getroffen, daß bei einer von den Packungen weggerichteten Seitwärtsbewegung der Betätigungshebel 53, 54 die Stützrollen 57 und damit die Heizplatte 32 angehoben wird.

Die (vier) Betätigungshebel 53, 54 werden durch Schubstangen 59, 60 betätigt. Diese sind horizontal gerichtet und durch ein nicht gezeigtes Betätigungsorgan hin- und herbewegbar. Bei zweibahniger Ausgestaltung der Vorrichtung sind je zwei korrespondierende Betätigungshebel 53 mit der zugeordneten Schubstange 59 und die anderen Betätigungshebel 54 mit der anderen, darunterliegenden Schubstange 60 verbunden. Die Schubstangen



59, 60 werden über Gleitlager 61 durch diejenigen Betätigungshebel 53, 54 hindurchgeführt, die von der betreffenden Schubstange 59, 60 nicht betätigt, also verschoben werden.

- 5 Die Bewegungen sind so aufeinander abgestimmt, daß der Querschieber 44 mit einem der Betätigungshebel 53 verbunden ist, also mit diesem betätigt wird. Weiterhin ist der Niederhalter mit der Stützplatte 50 verbunden und dadurch ebenfalls feststehend.

10

Für die Versorgung der Heizelemente 36, 37 führen die elektrischen Leitungen 38, 39 zu Anschlußleitungen 62, 63, die oberhalb und unterhalb der Förderbahnen 28, 29 geführt sind.

15

Die oberen Heizplatten 32 sind bei dem vorliegenden Ausführungsbeispiel abhebbar zu Reinigungs- und Wartungszwecken. Zu diesem Zweck sind die oberen Heizplatten 32 der beiden Förderbahnen 28, 29 mit einem quergerichteten Hubarm 64 verbunden. Dieser ist als einarmiger Hebel ausgebildet und um ein Lager 65 schwenkbar. Auf der gegenüberliegenden Seite ist ein frei abstehender Handgriff 66 angeordnet. Durch entsprechende Betätigung kann der Hubarm 64 in eine Schrägstellung nach oben bewegt werden (gestrichelte Position in Fig. 4). Mit dem Hubarm 64 sind die wichtigen oberen Konstruktionsteile der Heizplatte 32 verbunden, einschließlich Niederhalter 41. Der Hubarm 64 ist mit einem Verbindungsschenkel 67 einer unterhalb der Förderbahnen 28, 29 verlaufenden, fest verankerten Traverse 68 verbindbar.

30

Die ordnungsgemäße Bewegung der Packungen 10 beim Abschub von der unteren Heizplatte 33 wird durch einen schräggerichteten bzw. bogenförmig verlaufenden Führungsschuh 69 sichergestellt.

35

Die Vorrichtung kann alternativ auch so ausgebildet sein, daß beide großflächigen Seiten der Packungen 10, also Vorderseite und Rückseite, mit Wärme beaufschlagt werden. In diesem Falle ist die untere Heizplatte 33 so auszubilden, daß auch an der Oberseite ein Heizelement angeordnet ist.

40

\*\*\*\*\*

Meissner, Bolte & Partner  
Anwaltssozietät GbR

Hollerallee 73  
D-28209 Bremen

Telefon: (0421) 34 87 40  
Telefax: (0421) 34 22 96

Anmelder:  
Focke & Co. (GmbH & Co.)  
Siemensstraße 10

Unser Zeichen: FOC-636-DE

27283 Verden

Datum: 15. September 1999/6112

---

Verfahren und Vorrichtung zum Herstellen von Zigarettenpackungen

---

P a t e n t a n s p r ü c h e :

1. Verfahren zum Herstellen von Packungen (10) mit einer Außenumhüllung (13) aus Folie, insbesondere von Klappschachteln für Zigaretten, wobei ein um die Packung (10) herumgefalteter Zuschnitt aus Folie Faltlappen aufweist, die durch thermisches  
5 Siegeln miteinander verbunden werden, **dadurch gekennzeichnet**, daß die Außenumhüllung (13) nach dem thermischen Siegeln der Faltlappen einer Wärmebehandlung unterzogen wird, insbesondere zum Schrumpfen der Außenumhüllung (13).
- 10 2. Verfahren nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet**, daß Wärme (lediglich) im Bereich einer Vorderseite und/oder einer Rückseite der Packung (10) auf diese übertragen wird.
- 15 3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, **dadurch gekennzeichnet**, daß bei der Fertigung von Packungen (10) des Typs Klappschachtel diese zum Siegeln seitwärts gerichteter Faltungen von Stirnwand (14) und Bodenwand (15) in mehreren, insbesondere zwei Packungsreihen (22, 23) übereinander transportiert werden, wobei die taktweise transportierten Packungsreihen (22, 23) im  
20 Anschluß an die Siegelung der Stirnwände (14) und Bodenwände

(15) mit Wärme beaufschlagt werden, vorzugsweise im Bereich von nach oben gerichteten Vorderseiten der Packungen (10).

4. Verfahren nach Anspruch 1 oder einem der weiteren Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, daß die Packungen (10) der oberen Packungsreihe (22) im Bereich einer Schrumpfstation (26) angehoben werden zur Positionierung einer (unteren) Heizplatte (33) zwischen den Packungsreihen (22, 23).

10 5. Vorrichtung zum Herstellen von Packungen (10) mit einer Außenumhüllung (13) aus Folie, insbesondere von Klappschachteln für Zigaretten, wobei ein um die Packung (10) herumgefalteter Zuschnitt aus Folie Faltlappen aufweist, die im Bereich einer Siegelstation (25) durch thermisches Siegeln miteinander verbunden werden, **dadurch gekennzeichnet**, daß im Anschluß an die  
15 Siegelstation (25) eine Schrumpfstation (26) für die Packungen (10) gebildet ist, in deren Bereich die Packungen (10) mit Wärme beaufschlagbar sind.

20 6. Vorrichtung nach Anspruch 5, **dadurch gekennzeichnet**, daß die Schrumpfstation (26) bewegbare Wärmeorgane aufweist, insbesondere Heizplatten (32, 33), die zur Übertragung von Wärme auf die Packungen (10) gegen mindestens eine Seite der Packungen (10) bewegbar sind, insbesondere gegen eine nach oben gerichtete Vorderseite der Packungen (10).  
25

7. Vorrichtung nach Anspruch 5 oder 6, **dadurch gekennzeichnet**, daß die Packungen (10) in mehreren, insbesondere in zwei übereinander angeordneten Packungsreihen (22, 23) durch die  
30 Schrumpfstation (26) hindurchförderbar sind, wobei jeder Packungsreihe (22, 23) im Bereich der Schrumpfstation (26) mindestens ein Wärmeorgan, insbesondere eine Heizplatte (32, 33) zugeordnet ist.

35 8. Vorrichtung nach Anspruch 5 oder einem der weiteren Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, daß die Packungen (10) der oberen Packungsreihe (22) während des Transports entlang einer horizontalen Förderbahn - Abschubbahn (21) - in Aufwärtsrichtung förderbar sind, derart, daß die Packungen (10) der oberen  
40 Packungsreihe (22) über ein den Packungen (10) der unteren

Packungsreihe (23) zugeordnetes Heizorgan - Heizplatte (33) - hinwegförderbar sind.

9. Vorrichtung nach Anspruch 8 oder einem der weiteren Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, daß die Heizplatte (33) für die Packungen (10) der unteren Packungsreihe (23) eine schräggerichtete Auflauffläche (40) für die Packungen (10) der oberen Packungsreihe (22) aufweist, derart, daß die Packungen (10) der oberen Packungsreihe (22) durch den taktweisen Vorschub auf die untere Heizplatte (33) aufschiebbar sind.

10. Vorrichtung nach Anspruch 9 oder einem der weiteren Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, daß eine Packung (10) der oberen Packungsreihe (22) jeweils in einer Position vor dem Auflaufen auf die untere Heizplatte (33) in Querrichtung verschiebbar ist auf eine seitlich angeordnete Rampe (43) und daß die einseitig auf der Rampe (43) aufliegende Packung (10) bei einem weiteren Fördertakt auf die untere Heizplatte (33) aufschiebbar ist, vorzugsweise unter gleichzeitiger seitwärts gerichteter Rückkehrbewegung in die Ausgangsposition.

11. Vorrichtung nach Anspruch 6 oder einem der weiteren Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, daß die beiden Heizplatten (32, 33) gemeinsam auf- und abbewegbar sind, derart, daß während des Vorschubs der Packungen (10) die Heizplatten (32, 33) von den Packungen (10) der oberen Packungsreihe (22) und der unteren Packungsreihe (23) abgehoben sind.

12. Vorrichtung nach Anspruch 11 oder einem der weiteren Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, daß die Heizplatten (32, 33) durch Druckorgane miteinander verbunden sind, insbesondere durch Absenkfedern (51) und Hubfedern (52) für die untere Heizplatte (33), wobei vorzugsweise die Absenkfedern (51) und Hubfedern (52) so positioniert sind, daß bei einer Aufwärtsbewegung der oberen Heizplatte (32) die untere Heizplatte (33) durch die Hubfedern (52) angehoben wird.

13. Vorrichtung nach Anspruch 11 oder einem der weiteren Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, daß die obere Heizplatte (32) durch ein quer bewegbares Betätigungsgetriebe bewegbar, insbesondere absenkbar ist, wobei vorzugsweise quer bewegbare Betä-

tigungshebel (53, 54) Keilflächen (56) aufweisen, die über mit der oberen Heizplatte (32) verbundene Stützrollen (57) die obere Heizplatte (32) bewegen, vorzugsweise anheben gegen die Belastung von Niederdrückorganen, insbesondere Druckfedern (49).

5

\*\*\*\*\*

Anmelder:  
Focke & Co. (GmbH & Co.)  
Siemensstraße 10

15. September 1999/6112  
FOC-636-DE

27283 Verden

Bezugszeichenliste:

10	Packung	41	Niederhalter
11	Schachtelteil	42	Bürste
12	Deckel	43	Rampe
13	Außenumhüllung	44	Querschieber
14	Stirnwand	45	Seitenführung
15	Bodenwand	46	Seitenführung
16	Folienbahn	47	Kante
17	Zuschnittaggregat	48	Endfläche
18	Faltrevolver	49	Druckfeder
19	Packungsbahn	50	Stützplatte
20	Vertikalförderer	51	Absenkfeder
21	Abschubbahn	52	Hubfeder
22	Packungsreihe	53	Betätigungshebel
23	Packungsreihe	54	Betätigungshebel
24	Schieber	55	Schenkel
25	Siegelstation	56	Keilfläche
26	Schrumpfstation	57	Stützrolle
27	Bahnplatte	58	Steg
28	Förderbahn	59	Schubstange
29	Förderbahn	60	Schubstange
30	Siegelbacke	61	Gleitlager
31	Siegelbacke	62	Anschlußleitung
32	Heizplatte (oben)	63	Anschlußleitung
33	Heizplatte (unten)	64	Hubarm
34	Tragplatte (oben)	65	Lager
35	Tragplatte (unten)	66	Handgriff
36	Heizelement	67	Verbindungsschenkel
37	Heizelement	68	Traverse
38	Leitung	69	Führungsschuh
39	Leitung		
40	Auflauffläche		

Meissner, Bolte & Partner  
Anwaltssozietät GbR

Hollerallee 73  
D-28209 Bremen

Telefon: (0421) 34 87 40  
Telefax: (0421) 34 22 96

Anmelder:  
Focke & Co. (GmbH & Co.)  
Siemensstraße 10

Unser Zeichen: FOC-636-DE

27283 Verden

Datum: 15. September 1999/6112

Z u s a m m e n f a s s u n g:  
(in Verbindung mit Fig. 2)

Verfahren und Vorrichtung zum Herstellen von Zigarettenpackungen.

5 Zur Verbesserung des äußeren Erscheinungsbildes von (Zigaretten-)Packungen (10) des Typs Klappschachtel werden diese nach Anbringen und Siegeln einer Außenumhüllung (13) durch eine Schrumpfstation (26) hindurchgeführt und im Bereich der großflächigen Packungsseiten, insbesondere im Bereich von nach oben gerichteten Vorderseiten, mit Wärme beaufschlagt. Zu diesem  
10 Zweck sind im Bereich der Schrumpfstation (26) Heizplatten (32, 33) positioniert, die Wärme auf den nach oben gerichteten Flächen der Packungen (10) übertragen.

Fig. 1

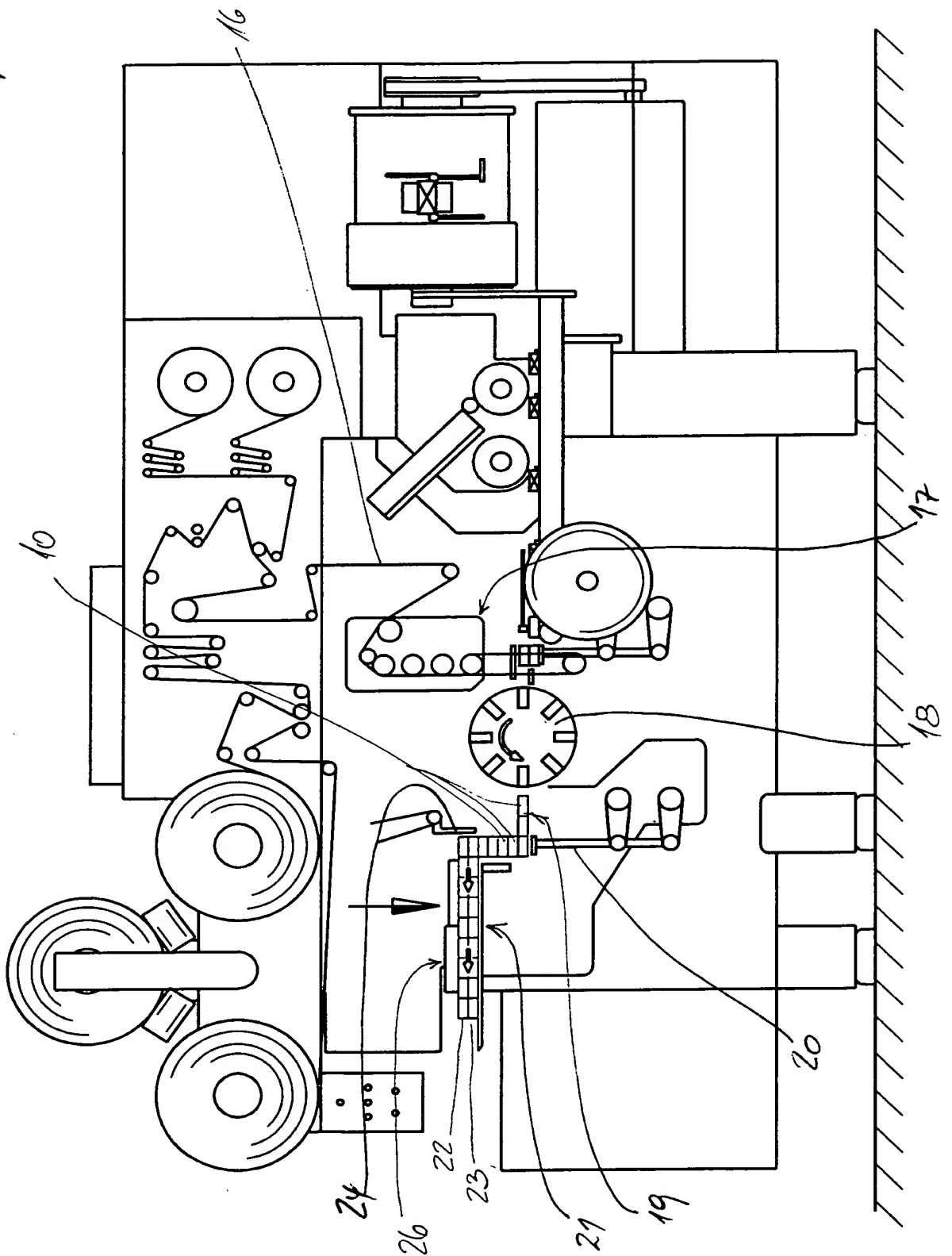
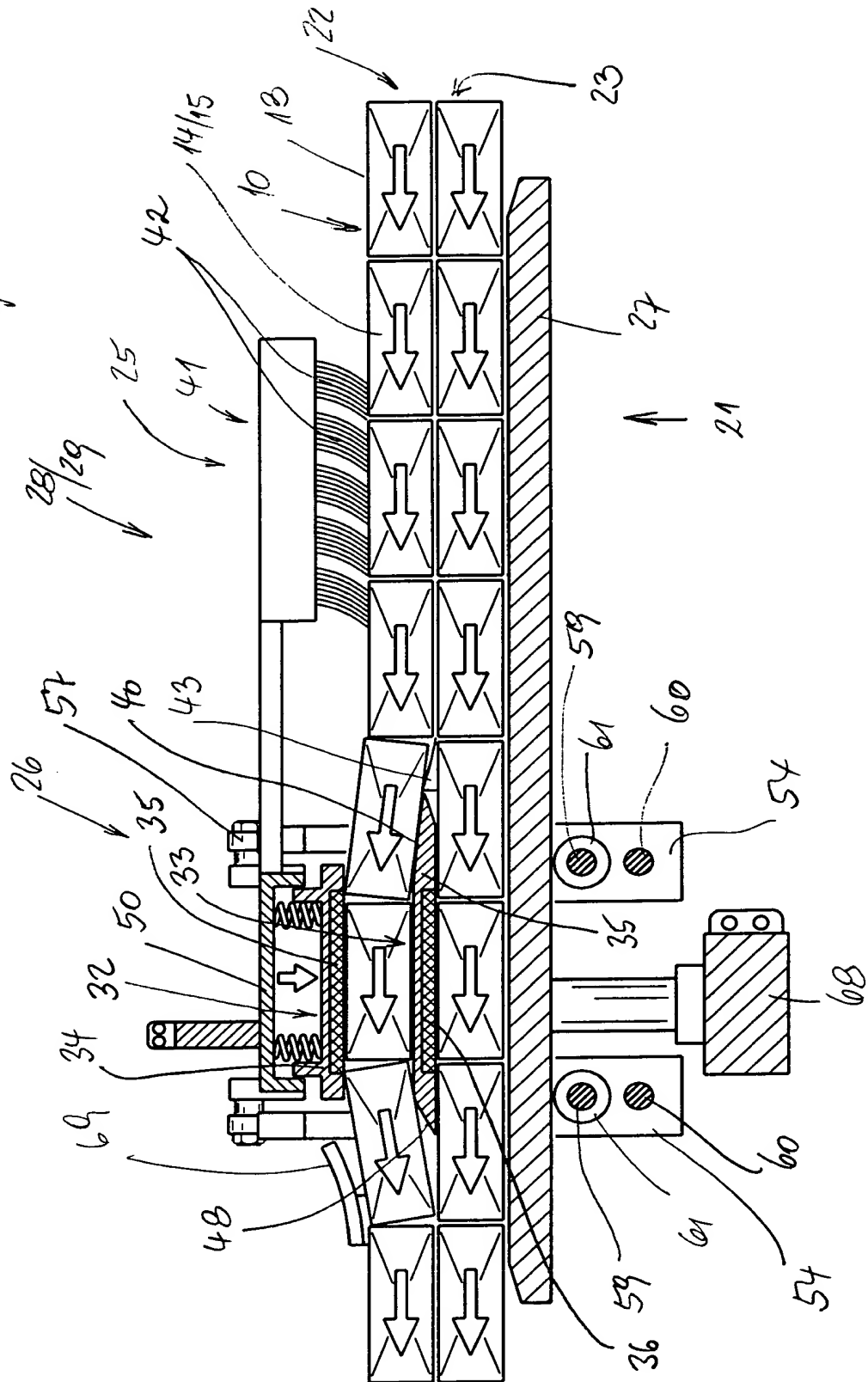




Fig. 2



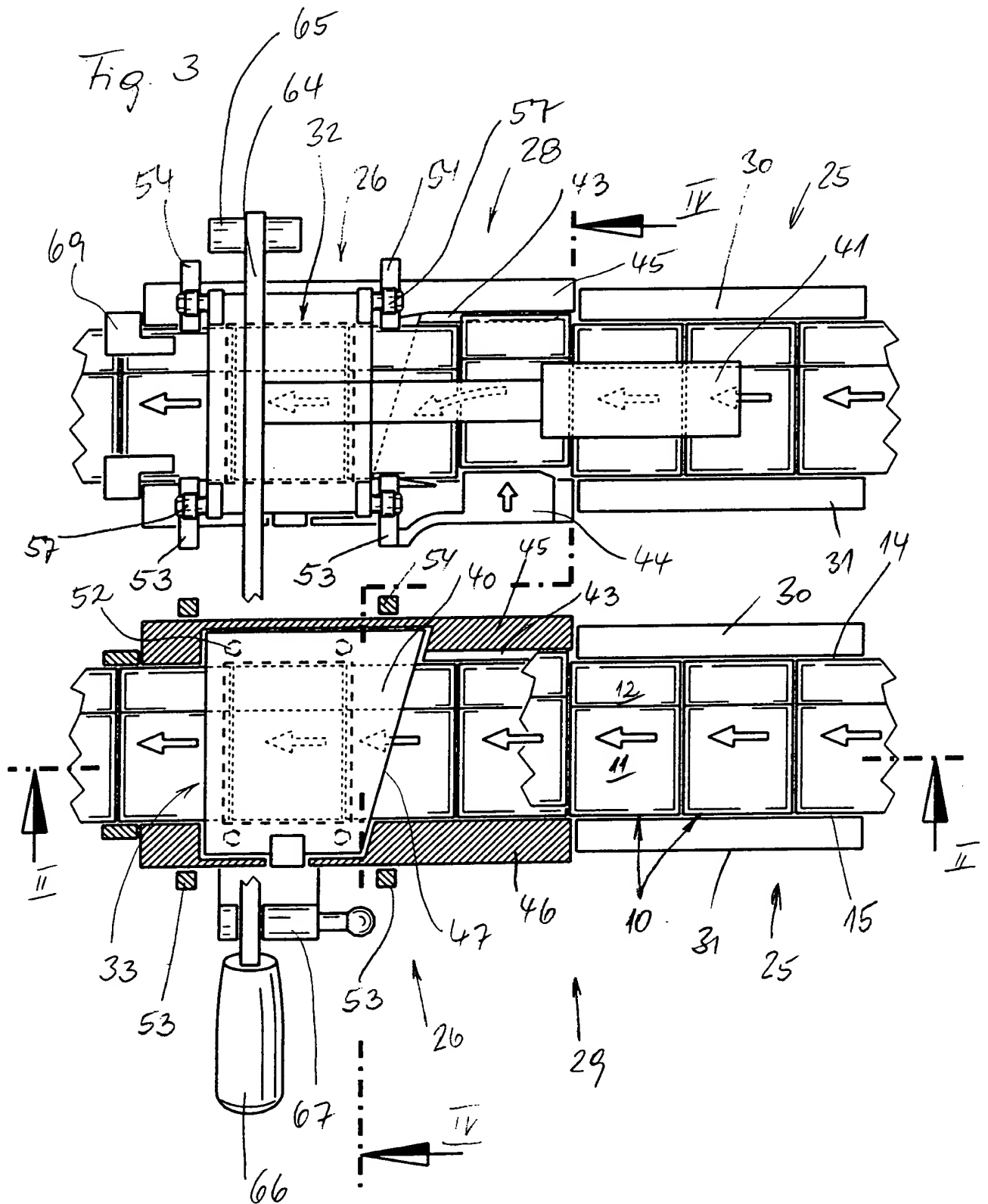


Fig. 4

